



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MONTAJE Y MANTENIMIENTO
DE INSTALACIONES ELÉCTRICAS DE BAJA TENSIÓN**

Código: ELE257_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0825_2: Montar y mantener máquinas eléctricas”

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0825_2: Montar y mantener máquinas eléctricas”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

APP1: Preparar máquinas, herramientas y elementos de sujeción para el montaje y mantenimiento de máquinas eléctricas rotativas y transformadores, según documentación técnica y cumpliendo la normativa vigente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Realizar el acopio de material para montar la máquina, en el tiempo establecido y con la calidad adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Preparar las máquinas, con las herramientas y elementos de sujeción mecánica para su montaje, mantenimiento y reparación, en el tiempo establecido y con la calidad adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Preparar los terminales para la conexión, según documentación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Acopiar materiales (bobinas, aislamientos, barnizados) para reparar la máquina, con la calidad adecuada y en el tiempo establecido	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Montar los elementos de máquinas eléctricas rotativas y transformadores según la documentación técnica y normativa vigente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Ensamblar las piezas, consultando planos, croquis e indicaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Montar los elementos de máquinas eléctricas rotativas y transformadores según la documentación técnica y normativa vigente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Montar anclajes (patas, bridas) y dispositivos de fijación, según el plan de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Conexionar los distintos elementos utilizados en el montaje y reparación, asegurando la sujeción mecánica y el contacto eléctrico, según la documentación, con la calidad adecuada y en el tiempo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Elaborar bobinas, aislantes y barnizados, con la calidad adecuada y en el tiempo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Montar los distintos elementos utilizados en la reparación, con la calidad adecuada y en el tiempo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Comprobar el funcionamiento de máquinas eléctricas rotativas y transformadores según la documentación técnica y siguiendo la normativa vigente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar que están definidas las características mecánicas y eléctricas (situación de los dispositivos de fijación, dimensiones máximas, situación de bornas de conexión, posibles elementos de refrigeración) necesarias para el montaje de la máquina en los planos de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Asegurar que todas las partes de los anclajes y dispositivos de fijación quedan bien unidos según plan de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Comprobar que las protecciones eléctricas contra sobreintensidades y falta de fase son adecuadas para la instalación y cumplen con la normativa vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Poner en marcha las máquinas de acuerdo a los protocolos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Ensayar las máquinas de acuerdo a los protocolos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Comprobar el funcionamiento de máquinas eléctricas rotativas y transformadores según la documentación técnica y siguiendo la normativa vigente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.6: Comprobar el funcionamiento y estado de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Medir los parámetros reglamentarios y ver que coinciden con los de la placa de características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Elaborar la documentación relativa a la puesta en marcha y mantenimiento de máquinas eléctricas rotativas y transformadores.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Calcular las magnitudes eléctricas según la placa de características	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Realizar el informe de montaje según el trabajo realizado y las modificaciones introducidas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Realizar el informe de puesta en marcha según las pruebas realizadas y las modificaciones introducidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Programar el mantenimiento, según el plan establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Recoger las características constructivas de las máquinas y transformadores (esquema de conexiones, número de espiras, diámetro del hilo, forma constructiva del transformador, tipo de aislamiento) obtenidas en el proceso de desmontaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Presupuestar la avería especificando tipo y coste de la reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Realizar informe de mantenimiento según trabajo desarrollado y las modificaciones introducidas				



APP5: Diagnosticar y reparar las averías en máquinas eléctricas y transformadores siguiendo el procedimiento establecido y siguiendo la normativa vigente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Localizar el alcance de la avería según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Ver el alcance de la avería según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Sustituir el elemento averiado utilizando secuencia de desmontaje y montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>